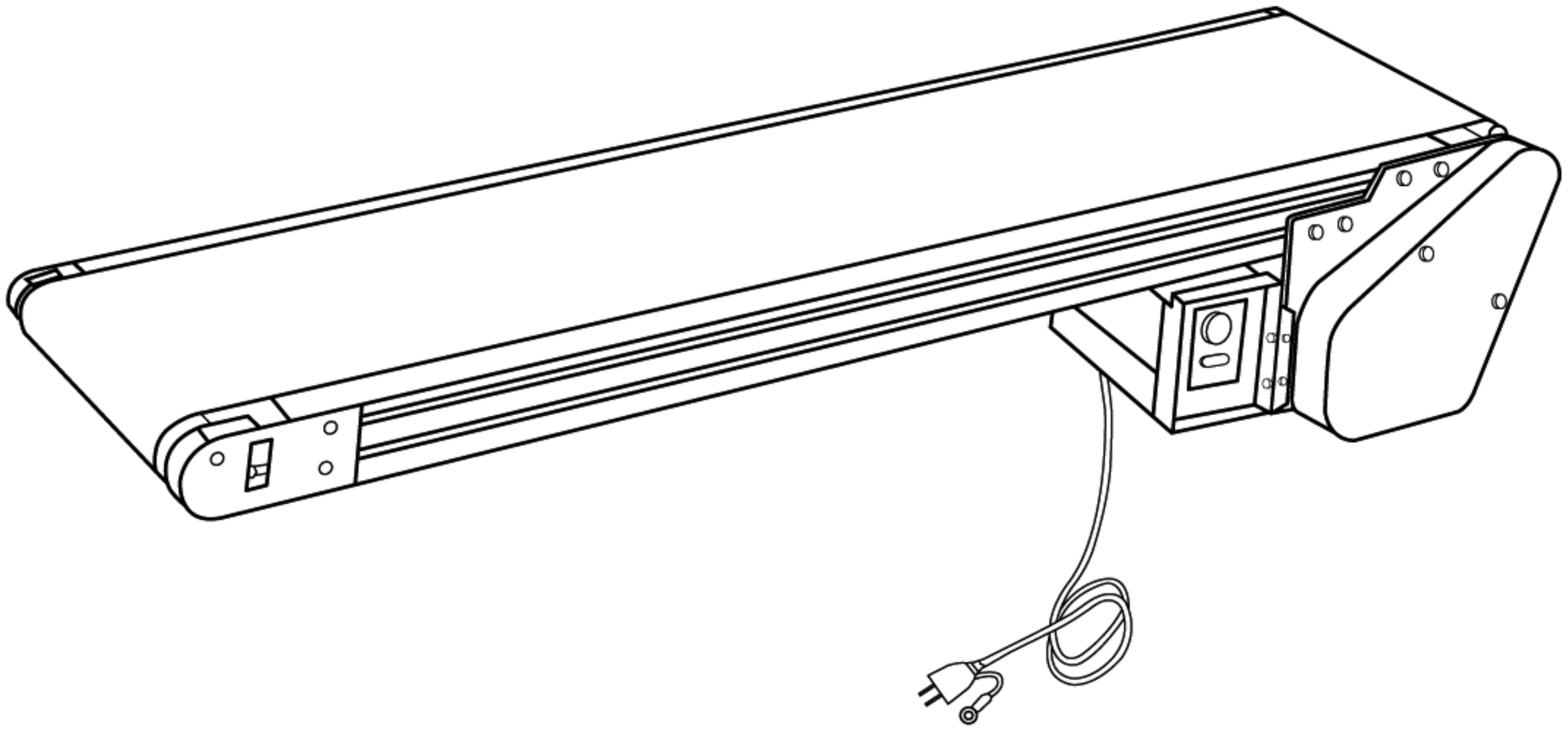
エスコン®ミニ-プラモ

S-CON MINI-SPM　取扱説明書



三機工業

このたびは、**エスコン® ミニ**シリーズをご採用いただきありがとうございました。
ご使用の前に取扱説明書をよくお読みの上、正しくご使用くださいますようお願い申し上げます。
なお、この取扱説明書はコンベヤの設置場所に備え付け、必要に応じてご覧ください。
また、当説明書は**エスコン® ミニ プラモ**のベルト取り扱いに関する別冊となっております。
「**エスコン ミニ**取扱説明書」と合わせてご覧ください。

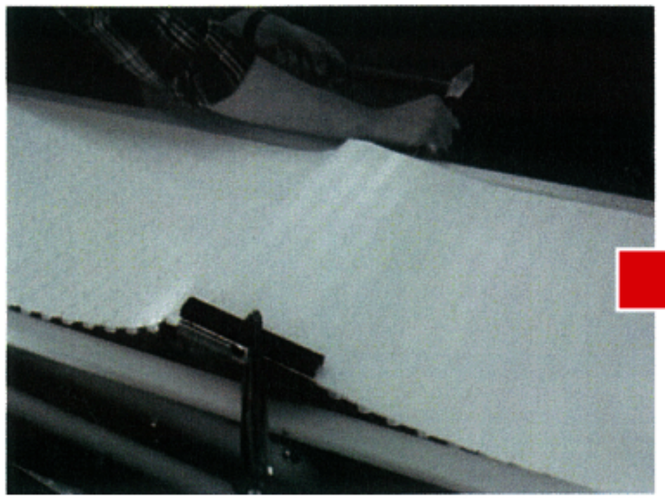
目　次

１．メンテナンス時のベルト取り外し － ロッドの取り外し･･･ ２
２．ドライブ用シャフト上のスプロケット芯出し･･･････････ ３
３．ベルト連結時の注意点･･･････････････････････････････ ４
４．ピボットロッドの挿入･･･････････････････････････････ ５
５．ベルトの垂み（カテナリーサグ）･･･････････････････ ６

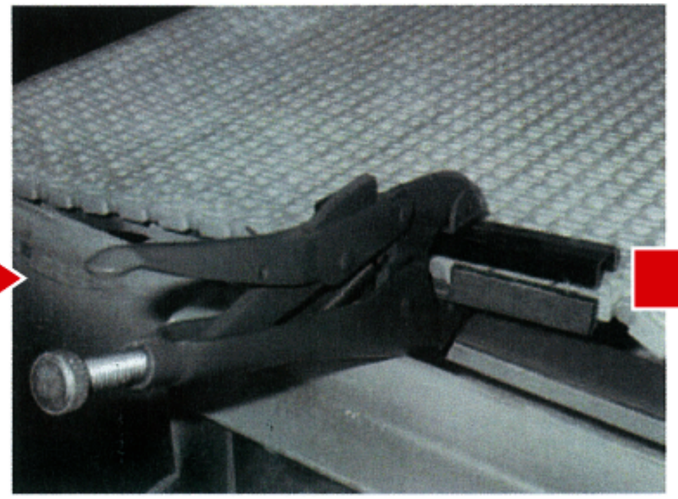
次の形式のものはそれぞれの専用の取扱説明書をご覧ください。
「エスコン　ミニ　－Ｚ　　（ＳＺ形）取扱説明書」
「エスコン　ミニ　カーブ　　（ＳＭＢＭ形）取扱説明書」
「エスコン　ミニ　フレックス（ＳＭＦＸ形）取扱説明書」
「エスコン　ミニ　フローベル（ＳＭＦ形）取扱説明書」

1 メンテナンス時のベルト取外し－ロッドの取り外し

1．ハンマーとポンチを使用したロッドの取り外し

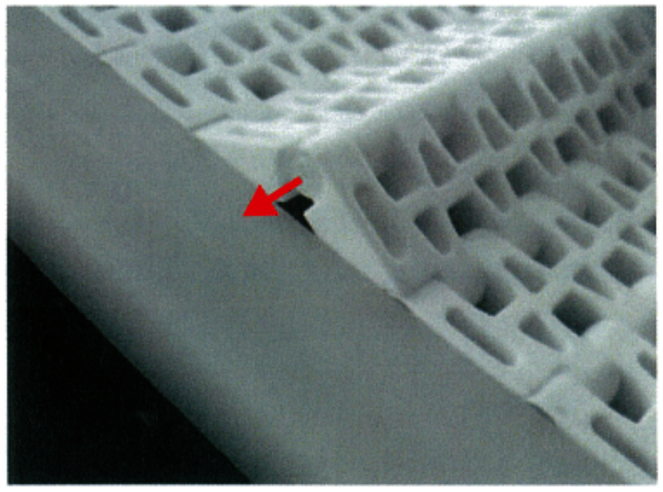


2．写真のような固定具を使用して反対側のベルトエッジを保護すると扱いやすい

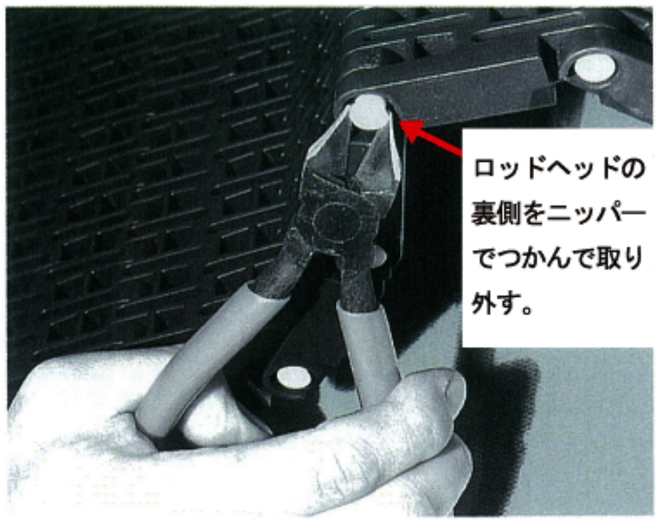


3．ヘッドロッドの反対側からポンチを使用してロッドを固定位置から外す

4．固定具（写真２）が無ければ写真のようにベルトの反対側エッジを保持する

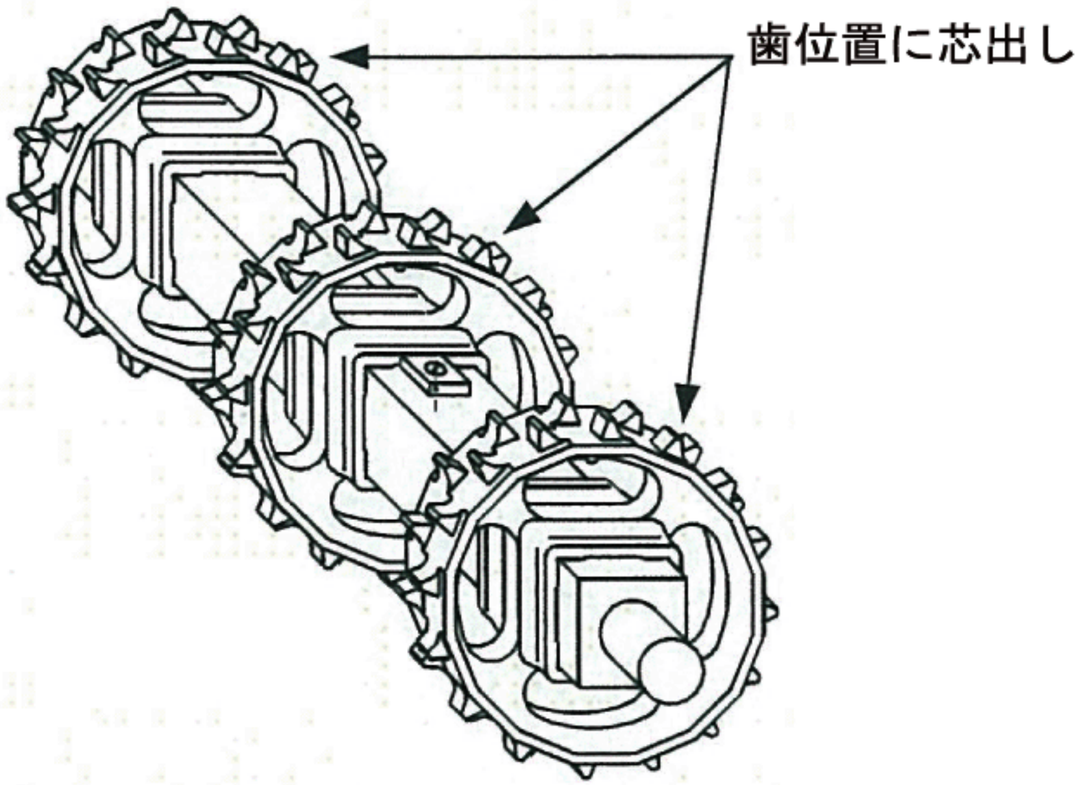


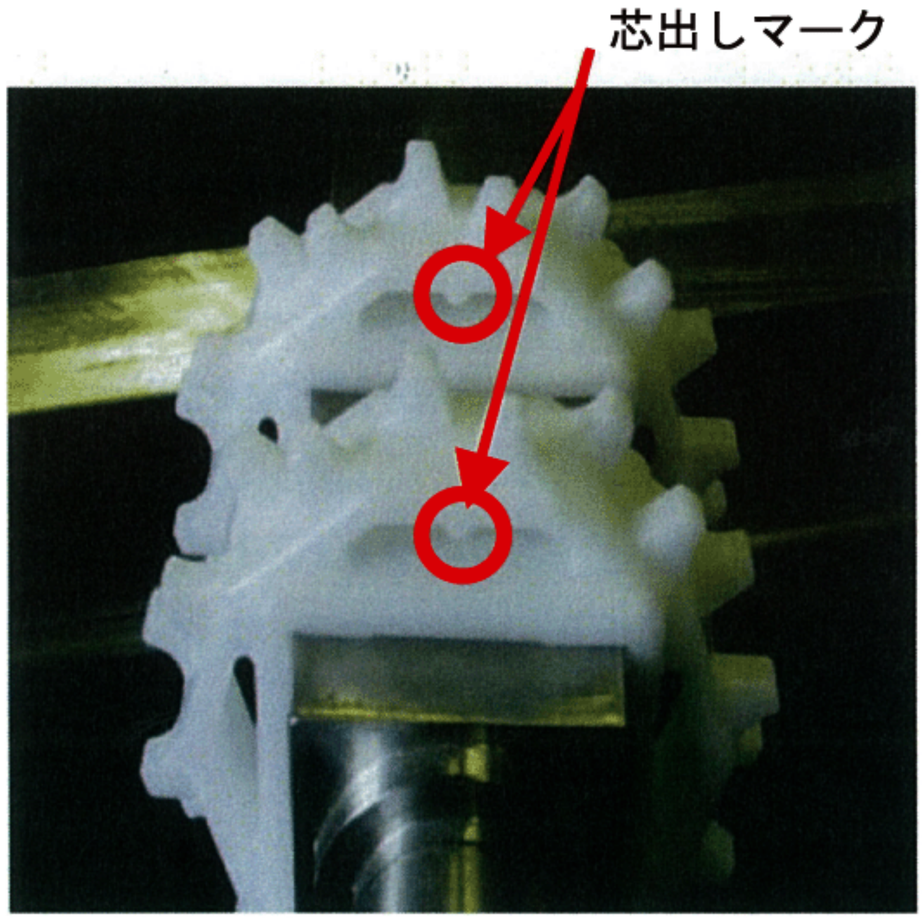
5．オプション：サイドカッターを使用してロッドを抜く



2 ドライブ用シャフト上のスプロケット芯出し

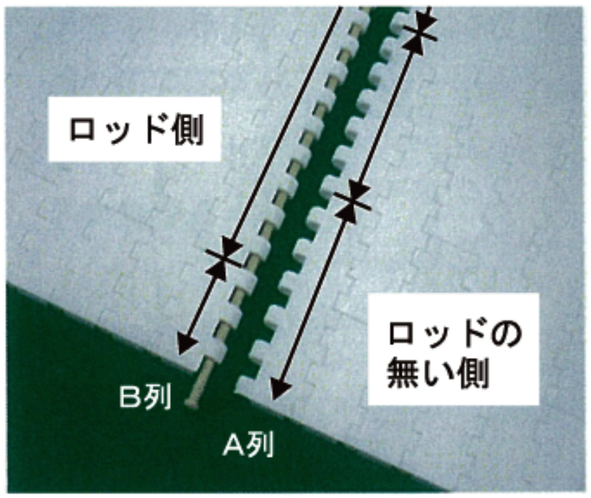
ドライブ用シャフトにスプロケットを組み付ける場合は全てスプロケットの歯の正確な位置決めが非常に重要になります。このためにスプロケットには通常芯出し(位置決め)マークが付けられています(右下の写真を参照)。



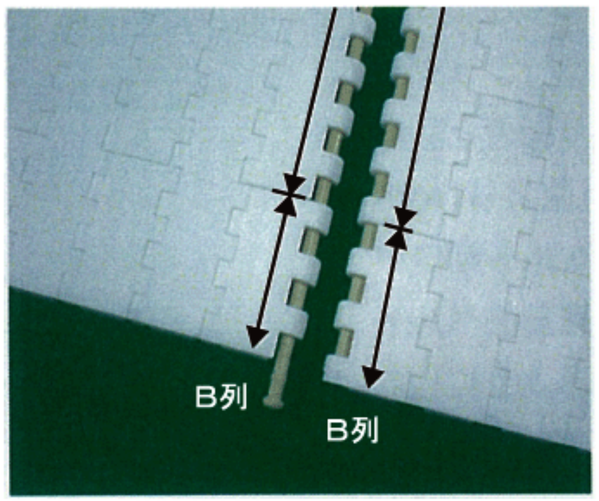


3 ベルト連結時の注意点

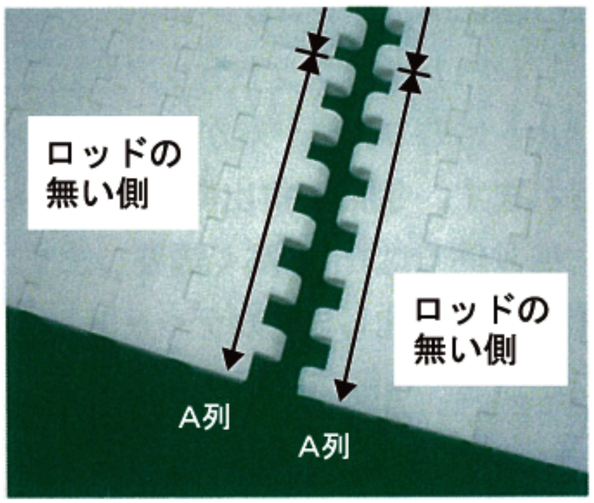
◎ 正しい連結位置
（同一パターンにならない）

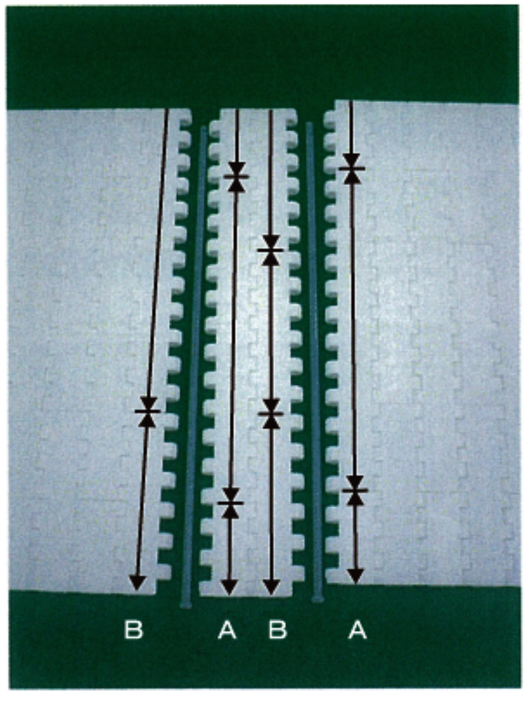


✕ 連結位置が同一パターン
になる悪い例



✕ 連結位置が同一パターン
になる悪い例





※試運転後のベルト垂みの調整

コンベヤ稼動開始後の慣らし運転後、必要に応じてベルト長の調整が必要な場合、左の写真のように必ずＡ、Ｂの２列（２リンク）の増減で調整を行ってください。

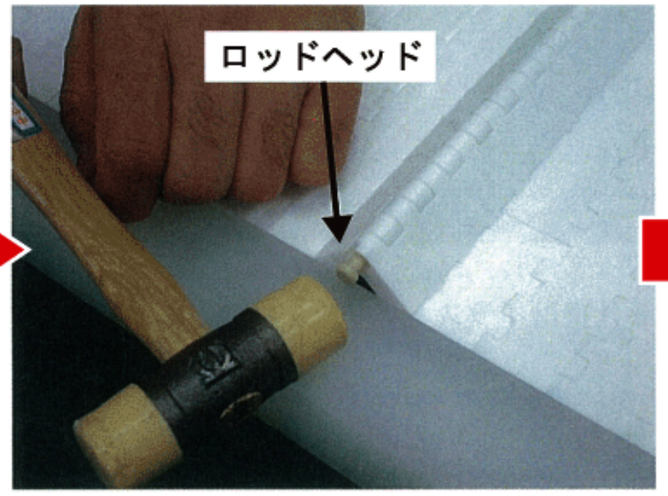
これは”レンガ積み構造”を維持し、ベルト強度を保つ上で非常に重要です。

4 ピボットロッドの挿入

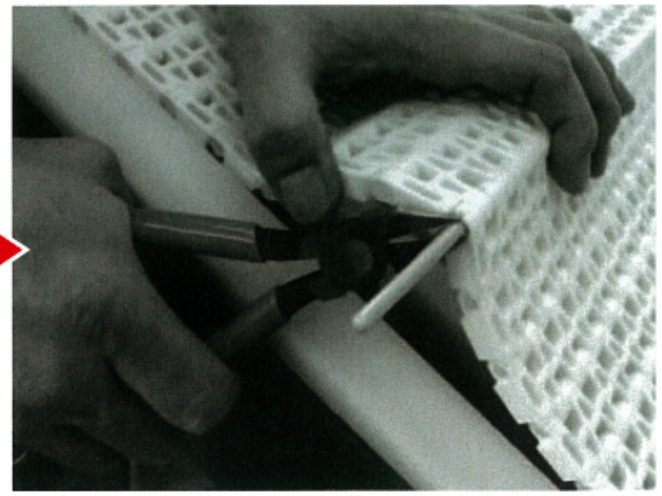
ベルトの長さの決定後、ピボットロッドを挿入してエンドレス作業を行います。

1. ロッドの挿入

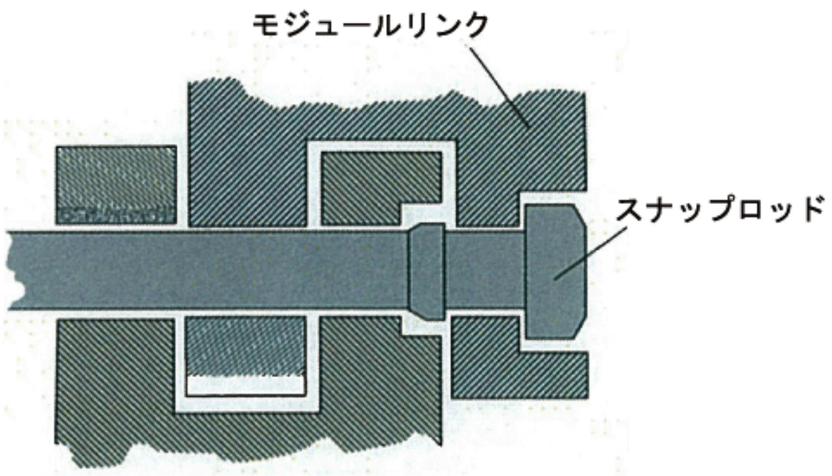
2. ロッド固定位置まで打ち込む



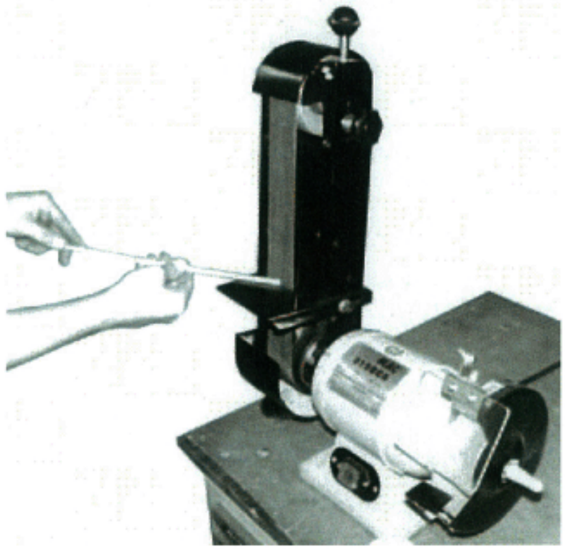
3. ベルトエッジより少し内側で
余分なロッドを切る



●スナップロッドシステムの機能



●ロッドエンドの面取り作業

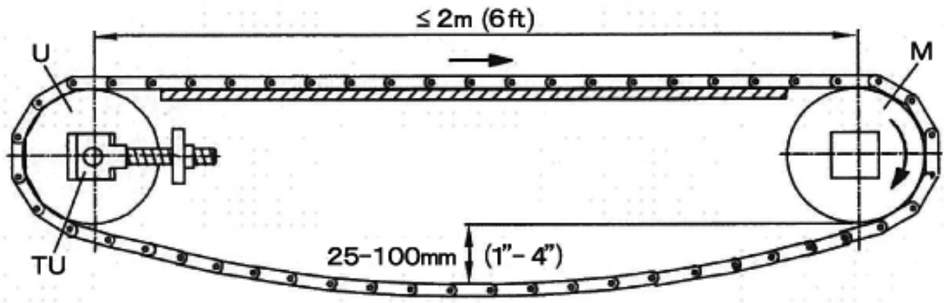


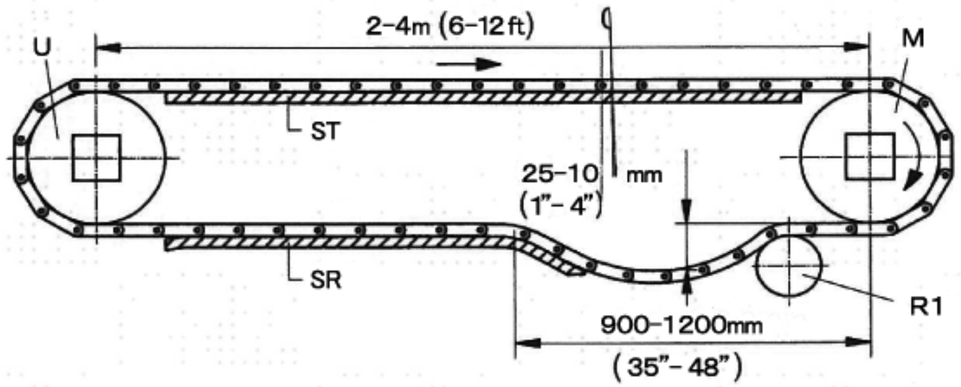
5 ベルトの垂み（カテナリーサグ）

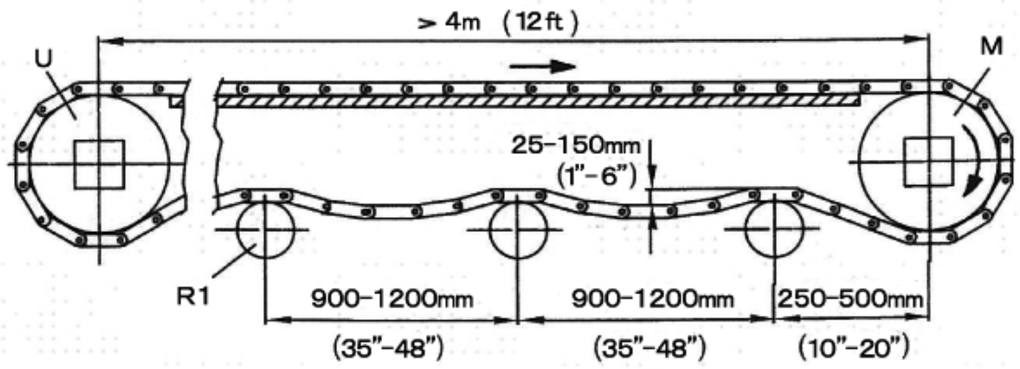
モジュラーベルトは負荷そして作業温度条件によって長さが顕著に変化します。変化に対応するための余分なベルト長はリターン側のベルトを支えていない部分に垂れさせることにより対応させます。

垂みに関する仕様はイラストを参照してください。

もし必要であればベルトのテンションとして適切な垂みになるようベルト長を調整してください。これはベルト列を増減するか、あるいはテークアップ機構があるならば調整して行います。







三機工業株式会社

●お問合せは最寄りの下記相談窓口まで

ロジテック部ＣＳ課　**カスタマーセンター**

神奈川県大和市下鶴間1742−7　専任のスタッフがお応えします。

お問い合わせ方法　TEL　046−273−8989　FAX　046−273−8990

URL　http://www.hansou.jp

テクニカルセンターを併設しています！技術相談のサポートはお任せください。

東日本ブロック営業　TEL　03−6367−7625　FAX　03−5565−5240

中部ブロック営業　TEL　052−582−5560　FAX　052−582−5545

西日本ブロック営業　TEL　06−6444−6322　FAX　06−6444−3285

●三機のコンベヤは、製品の管理･輸送には万全を期しておりますが、取扱方法や不具合、ご不明な点がありましたら、最寄りの弊社担当員までご連絡ください。
●本機の細部については改良などのため、予告なく変更することがありますので、あらかじめご承知ください。

取説コード　SPM-002　'13.05.